Basic & New

NIPPON PAINT

塩化ゴム系樹脂塗料

ハイラバーEスーパー

特　長

❶ 暴露耐久性が優れている

ハイラバーＥスーパーは、耐候性・耐水性・耐薬品性に優れているので、フタル酸樹脂塗料塗膜に比べ暴露耐久性が優れています。

❷ 付着性が良い

酸化重合乾燥形のフタル酸樹脂塗料と異なり溶剤揮発乾燥形であるため、長期間暴露後の塗膜に塗り重ねても下塗りの塗膜を溶かして一体化するので、**塗膜間の層間はく離の心配がありません**。

❸ 乾燥が速く作業性が良い

下・中・上塗りいずれも速乾形で塗装作業性に優れています。このため**短時間に塗装ができ**、作業能率が良く、油性系やフタル酸樹脂塗料のように厚塗りによる上乾き状態は全く生じません。

用　途

❶ 化学工場など薬品およびガス雰囲気にある各種機器（タンク・パイプ類など）の防食塗装用。

❷ 不適用個所

- 鉄肌部への直接の塗装（早期、さび発生の原因となる。）
- 薬品および有機溶剤に浸せき、または飛沫がかかる個所（薬品：おかされる。有機溶剤：溶解する。）
- 常時60℃を超える熱がかかる個所（塗膜が軟化する。）

性状と塗装基準

項目＼商品名	ハイラバーＥ下塗			ハイラバーＥスーパー中塗			ハイラバーＥスーパー上塗			ハイラバーＥスーパー上塗シルバー		
色　相	赤さび色、白、ねずみ色			白および各色			白および各色			シルバー		
光　沢	－			半つや			つや有り			つや有り		
密　度（23℃）	1.45（赤さび色）			1.38（白）			1.37（白）			1.09（混合塗料）		
専用シンナー	ハイラバーＥシンナー・ハイラバーＥシンナースプレー用およびハイラバーＥシンナーローラー用											
塗装方法	エアレススプレー	は　け	ローラー	エアレススプレー	は　け	ローラー	エアレススプレー	は　け	ローラー	エアレススプレー	は　け	ローラー
希釈率（%）	5～15	0～10	0～10	5～15	0～10	10～15	5～15	0～15	0～15	5～15	0～10	0～10
使用量　kg/m²/回	0.25	0.18	0.18	0.22	0.17	0.17	0.20	0.15	0.15	0.20	0.15	0.15
ウエット膜厚（μm）	105	95	95	85	85	85	75	75	75	80	80	80
ドライ膜厚（μm）	45	35	35	35	35	35	30	30	30	25	25	25
指触乾燥　（23℃）	20 分			20 分			20 分			20 分		
半硬化乾燥（23℃）	1 時間			1 時間			1 時間			1 時間		
塗り重ね時間（23℃）	6 時間以上			6 時間以上			－			－		

容　量

ハイラバーＥ下塗	赤さび・白・ねずみ	20kg
ハイラバーＥスーパー中塗	調合色各色	20kg、4kg
ハイラバーＥスーパー上塗	調合色各色 シルバー	16kg、4kg 16kgセット（塗料液12kg／ペースト4kg） 4kgセット（塗料液　3kg／ペースト1kg）
ハイラバーＥシンナー	－ スプレー用	16L 16L

塗装仕様〔新設〕

■タンク側面

塗装工程 施工場所	工程	塗料名（一般名称）	使用量 (kg/㎡/回)	塗り回数	塗り重ね乾燥時間（23℃）	シンナー名（希釈率）	標準膜厚 (μm/回)
ミルメーカー	素地調整	ブラストで ISO Sa 2½ 以上に除錆する。					
ミルメーカー	ショッププライマー	ニッペジンキー8000メタルグレー（有機ジンクリッチプライマー）	0.20（エアレス）	1	16時間以上 6カ月以内	ニッペジンキー8500シンナー（5～15%）	15～20
現場	補修素地調整	発錆部・劣化部は電動工具を主体として ISO St3 まで除錆する。溶接部は著しい凸部をグラインダーで平滑にしてから電動工具で除錆する。					
現場	接合部補修	ハイポン 20 デクロ（変性エポキシ系下塗り塗料）	0.20（はけ・ローラー）	(1)	16時間以上 1カ月以内	ハイポンエポキシシンナー（0～5%）	(50)
現場	一般部補修	ハイポン 20 デクロ（変性エポキシ系下塗り塗料）	0.20（はけ・ローラー）	(1)	16時間以上 1カ月以内	ハイポンエポキシシンナー（0～5%）	(50)
現場	下塗り	ハイポン 20 デクロ（変性エポキシ系下塗り塗料）	0.20（はけ・ローラー）	2	16時間以上 1カ月以内	ハイポンエポキシシンナー（0～5%）	50
現場	中塗り	ハイラバー E スーパー中塗（塩化ゴム系中塗り塗料）	0.17（はけ・ローラー）	1	6時間以上	ハイラバーEシンナー（0～15%）	35
現場	上塗り	ハイラバー E スーパー上塗（塩化ゴム系上塗り塗料）	0.15（はけ・ローラー）	1	–	ハイラバーEシンナー（0～15%）	30

注）① フローティング・ルーフタンク天蓋部などの乾湿交替条件の厳しい場合、およびタンク内面・ブール・水圧鉄管内面など、水・薬品に浸透される場合は使用を避けてください。

塗装仕様〔塗り替え〕

■旧塗膜がジンクリッチペイント＋塩化ゴム系の場合

塗装工程 施工場所	工程	塗料名（一般名称）	使用量 (kg/㎡/回)	塗り回数	塗り重ね乾燥時間（23℃）	シンナー名（希釈率）	標準膜厚 (μm/回)
現地	素地調整	ディスクサンダー・ワイヤーホイルなどでさびを除去し、劣化膜を除く。（3種ケレン、ISO St3 程度）					
現地	補修	ハイポン 20 デクロ（変性エポキシ系下塗り塗料）	0.20（はけ・ローラー）	(2)	16時間以上 1カ月以内	ハイポンエポキシシンナー（0～5%）	(50)
現地	下塗り	ハイポン 20 デクロ（変性エポキシ系下塗り塗料）	0.20（はけ・ローラー）	1	16時間以上 1カ月以内	ハイポンエポキシシンナー（0～5%）	50
現地	中塗り	ハイラバー E スーパー中塗（塩化ゴム系中塗り塗料）	0.17（はけ・ローラー）	1	6時間以上	ハイラバー E シンナー（0～15%）	35
現地	上塗り	ハイラバー E スーパー上塗（塩化ゴム系上塗り塗料）	0.15（はけ・ローラー）	1	–	ハイラバー E シンナー（0～15%）	30

■旧塗膜が油性系・フタル酸系およびフェノール系の場合

塗装工程 施工場所	工程	塗料名（一般名称）	使用量 (kg/㎡/回)	塗り回数	塗り重ね乾燥時間（23℃）	シンナー名（希釈率）	標準膜厚 (μm/回)
現地	素地調整	ディスクサンダー・ワイヤーホイルなどでさびを除去する。（3種ケレン、ISO St3 程度）					
現地	下塗り	速乾シアナミドヘルゴン下塗（鉛系さび止め塗料）	0.14（はけ・ローラー）	1～2	16時間以上 30日以内	塗料用シンナー A（0～5%）	35
現地	中塗り (1)	マイカス A（フェノール樹脂 MIO 塗料）	0.25（はけ・ローラー）	1	24時間以上	塗料用シンナー A（0～10%）	50
現地	中塗り (2)	ハイラバー E スーパー中塗（塩化ゴム系中塗り塗料）	0.17（はけ・ローラー）	1	6時間以上	ハイラバー E シンナー（0～15%）	35
現地	上塗り	ハイラバー E スーパー上塗（塩化ゴム系上塗り塗料）	0.15（はけ・ローラー）	1	–	ハイラバー E シンナー（0～15%）	30

注）① マイカス A とハイラバー E スーパー中塗のインターバルは厳守してください。縮みの原因になります。なお、冬期や塗料がたまっているような場合は所定の乾燥時間放置後でも縮みを生じることがあります。この場合は一時塗装を中断し、さらに乾燥時間をとってください。その他適用禁止個所については、〔新設〕仕様の 注)①と同じです。

② フェノール MIO の中・上塗りに塩化ゴム系塗料を塗装する場合、エポキシ系下塗りあるいは塩化ゴム系下塗りを塗装した場合より光沢が減少します。

- 上記の各数値は、すべて標準のものです。被塗物の形状、素地の状態、気象条件、施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがあります。
- 塗料の塗り重ねは所定の塗り重ね乾燥時間を守ってください。（縮み、割れ、乾燥不良、付着不良などが起こります）
- 上記の使用量は、記載の塗装方法で標準的に使用する量を記載しています。必要に応じ、所定の使用量・膜厚になるように使用量・塗り回数を調整してください。

ハイラバーEスーパー

お願い

●異種塗料や異種シンナーの添加、混入は期待する性能が得られないことや作業性に悪い影響が起こるので絶対しないでください。
●**ハイラバーEスーパー**の各塗膜は、溶接や溶断・焼きなましなどの熱処理によって分解し、有害な塩素ガスを発生しますので、このような個所には塗装しないか熱処理前に塗膜を除去してください。
●**ハイラバーEスーパー上塗シルバー**は、混合した後そのまま放置すると分解反応を起こし、ガスを発生したり、仕上がり不良を起こしますので、その日のうちに使いきってください（または廃棄してください）。
●乾燥後でも塗膜をこすると、アルミニウムがとれる場合があります。
●**ハイラバーEスーパー**各塗料は、低温時にはかなり高粘度状態になり、ゲル化状態とまちがわれやすいようですが、十分にかくはんすれば流動性が得られますので、冬期のかくはんは特に十分行ってください。
●溶剤系塗料のため、室内での塗装は必ず換気を行なってください。また、外部での塗装においても、換気口・空気取入口などに養生を行い、溶剤蒸気が室内に入らないように注意してください。居住者へのご配慮をお願い致します。
作業前に容器に記載している「安全衛生上の注意事項」をご参照ください。

安全衛生上の注意事項（ハイラバーＥスーパー上塗　白）

◦本来の用途以外に使用しないでください。
◦使用前に取扱説明書を理解して、取り扱ってください。
◦熱/火花/炎/高温のもののような着火源から遠ざけてください。
—禁煙です。
◦容器を密閉してください。
◦容器および受器を接地してください。
◦防爆型の電気機器/換気装置/照明機器を使用してください。
◦火花を発生しない工具を使用してください。
◦粉じん/ガス/蒸気/スプレーなどを吸入しないでください。
◦必要なとき以外は、環境への放出を避けてください。
◦この製品を使用するときに、飲食または喫煙をしないでください。
◦取り扱い後は、手洗いおよびうがいを十分に行ってください。
◦適切な保護手袋/防毒マスクまたは防塵マスク/保護眼鏡/保護面/保護衣を着用してください。
◦必要に応じて個人用保護具を使用してください。
◦飲み込んだ場合:気分が悪いときは医師に連絡してください。口をすすいでください。
◦眼に入った場合:水で数分間注意深く洗ってください。次に、コンタクトレンズを着用していて容易に外せる場合は外してください。その後も洗浄を続けてください。
◦眼の刺激が続く場合は、医師の診断/手当てを受けてください。
◦皮膚や髪に付いた場合、直ちに、汚染された衣類をすべて脱ぎ取り除いてください。皮膚を流水かシャワーで洗ってください。
◦皮膚に付いた場合、多量の水と石鹸で洗ってください。
◦取り扱った後、手を洗ってください。
◦皮膚刺激または発疹が生じた場合は、医師の診断/手当てを受けてください。
◦直ちに、すべての汚染された衣類を脱いでください/取り除いてください。再使用する場合には洗濯してください。
◦粉じん、蒸気、ガスなどを吸い込んで気分が悪くなったときには、安静にし、必要に応じてできるだけ医師の診察を受けてください。
◦暴露したとき、気分が悪いなどの症状がある場合は、医師に連絡してください。
◦緊急の洗浄剤が必要な場合は、直ちに特別処置を実施する。
◦火災時には、炭酸ガス、泡または粉末消火器を用いてください。
◦水を消火に使用しない。
◦容器からこぼれたときには、布で拭き取って水を張った容器に保管してください。
◦施錠して子供の手の届かないところに保管してください。
◦直射日光や水漏れは厳禁です。
◦塗料などの缶の積み重ねは3段までとしてください。
◦日光から遮断し、換気の良い場所で保管してください。輸送中も50℃以上の温度にしないでください。
◦内容物/容器を廃棄するときには、国/地方自治体の規則に従って産業廃棄物として廃棄してください。
◦塗料、塗料容器、塗装具を廃棄するときには、産業廃棄物として処理してください。容器、塗装具などを洗浄した排水は、そのまま地面や排水溝に流すと環境に悪影響を及ぼすおそれがありますので、排水処理場などの施設に持ち込むか、産業廃棄物処理業者に処理を依頼してください。

※上記の表示は一例です。色相などにより、容器の表示とは異なる場合があります。
□詳細な内容、表示例以外の商品については、製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。
□本商品は日本国内での使用に限定し、輸出される場合は事前にご相談ください。

危　険	危険有害性情報
	引火性液体および蒸気/皮膚刺激/強い眼刺激/遺伝子疾患のおそれ/発がんのおそれの疑い/生殖能力または胎児への悪影響のおそれ/臓器の障害(単回暴露)/長期にわたるまたは反復暴露による臓器の障害/水生生物に毒性(急性)/長期的影響により水生生物に毒性

① 本カタログ中の商品名・会社名は、日本ペイント株式会社・その他の会社の、日本およびその他の国の登録商標または商標です。
② ©Copyright2011 NIPPON PAINT Co.,Ltd.All rights reserved.
●本カタログの内容については、将来予告なしに変更することがあります。

日本ペイント株式会社

お客さまセンター
☎03-3740-1120
☎06-6455-9113
http://www.nipponpaint.co.jp/

●当社は2011年1月現在、ISO14001を全事業所で認証取得しております。
●このカタログは、再生紙を使用しています。

カタログNo.
NP-0133
HA110104T
2011年1月現在